

Car body part, particularly a contoured frame member

Patent number: DE19648164

Publication date: 1998-05-28

Inventor: EMMELMANN HANS-JOACHIM DR (DE); SEELIGER HANS-WOLFGANG (DE)

Applicant: KARMANN GMBH W (DE)

Classification:

- **international:** B62D21/09; B62D29/00; B62D21/00; B62D29/00; (IPC1-7): B62D25/02; B62D25/00; B60R21/13; B62D21/15; B62D29/04

- **europen:** B62D21/09; B62D29/00F1

Application number: DE19961048164 19961121

Priority number(s): DE19961048164 19961121

Also published as:

EP0844167 (A2)

US6135542 (A1)

JP10175567 (A)

EP0844167 (A3)

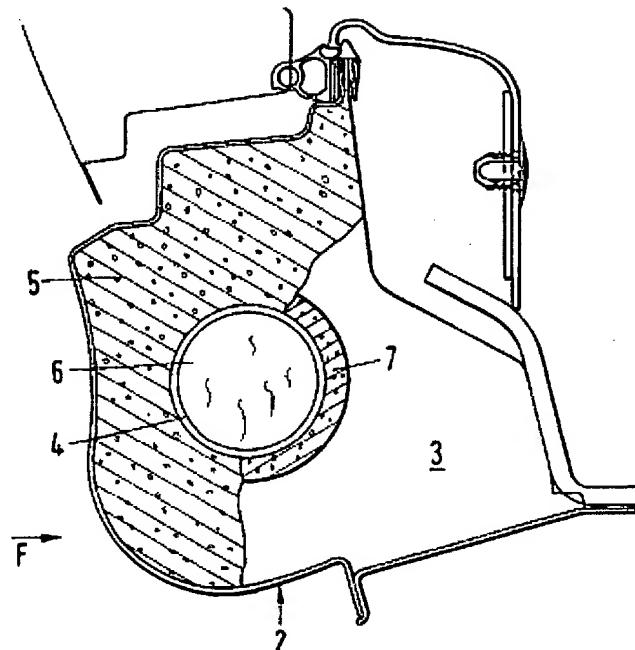
EP0844167 (B1)

[Report a data error here](#)

Abstract not available for DE19648164

Abstract of corresponding document: US6135542

A contoured frame member or other car body parts for car bodies of motor vehicles, particularly convertibles, for which the contoured frame member or the car body part bounds a cavity reinforced with a foamed metallic foam material, is formed in such a manner that a structural component is disposed in the interior of the cavity extending in the longitudinal direction of the latter, and in that the foamed metallic foam material occupies the space between the inner wall of the contoured frame member and the structural component lying therein. The internal cavity in the longitudinal direction, has partial regions filled with reinforcing parts of a metallic foam material and, between individual, reinforced regions, remaining hollow regions, the reinforcing parts being connected with the inner walls of the chassis part by way of metallic bonding. A method is also provided for reinforcing regions of car body parts, particularly of components of the type named above.



Data supplied from the esp@cenet database - Worldwide

THIS PAGE BLANK (USPCEP)

⑯ Offenlegungsschrift
⑯ DE 196 48 164 A 1

⑯ Int. Cl. 6:
B 62 D 25/00
B 62 D 21/15
B 62 D 29/04
B 60 R 21/13
// B62D 25/02

⑯ Aktenzeichen: 196 48 164.3
⑯ Anmeldetag: 21. 11. 96
⑯ Offenlegungstag: 28. 5. 98

⑯ Anmelder:
Wilhelm Karmann GmbH, 49084 Osnabrück, DE
⑯ Vertreter:
Busse & Busse Patentanwälte, 49084 Osnabrück

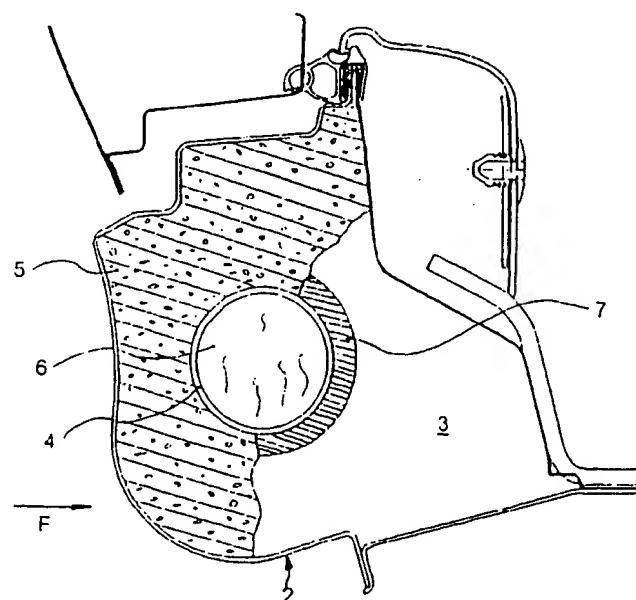
⑯ Erfinder:
Emmelmann, Hans-Joachim, Dr., 49074 Osnabrück,
DE; Seeliger, Hans-Wolfgang, 49074 Osnabrück, DE

⑯ Entgegenhaltungen:
DE 1 95 46 352 A1
DE 1 95 18 946 A1
DE 43 26 175 A1
DE 40 16 730 A1
DE 93 13 546 U1

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

Prüfungsantrag gem. § 44 PatG ist gestellt

⑯ Karosserieteile, insbesondere Profilrahmenträger
⑯ Ein Profilrahmenträger 2 oder sonstiges Karosserieteile 2' für Karosserien 1 von Kraftfahrzeugen, insbesondere Cabriolets, wobei der Profilrahmenträger 2 bzw. das Karosserieteile 2' einen mit einem aufgeschäumten metallischen Schaumwerkstoff 5, 5' ausgesteiften Hohlraum 3, 3' umgrenzt, wird derart ausgebildet, daß im Innern des Hohlraums 3, 3' ein sich in dessen Längsrichtung erstreckendes Strukturaubteil 4 angeordnet ist und daß der aufgeschäumte metallische Schaumwerkstoff 5 den Raum zwischen der Innenwand des Profilrahmenträgers 2 und dem darin liegenden Strukturaubteil 4 einnimmt, bzw. daß der innenliegende Hohlraum 3' in Längsrichtung mit Aussteifungsteilen aus metallischem Schaumwerkstoff 5' angefüllte Teilbereiche und zwischen einzelnen ausgesteiften Bereichen verbleibende Hohlbereiche aufweist, wobei die Aussteifungsteile mit Innenwandungen des Karosserieteils 2' über metallische Bindung verbunden sind. Zudem wird ein Verfahren angegeben zur Aussteifung von Bereichen von Karosserieteilen, insbesondere von Bauteilen der oben genannten Art (Fig. 2).



Beschreibung

Die Erfindung bezieht sich auf einen Profilrahmenträger für Karosserien von Kraftfahrzeugen nach dem Oberbegriff des Anspruchs 1 sowie auf ein Karosserieteil nach dem Oberbegriff des Anspruchs 5 und ein Verfahren nach dem Oberbegriff des Anspruchs 9.

Die DE 195 46 352 A1 offenbart Profilrahmenträger für Karosserien von Fahrzeugen, wobei ein von dem Profilrahmenträger umgrenzter Hohlraum mit einem Aluminiumschaumwerkstoff angefüllt und dadurch ausgesteift ist. Der Aluminiumschaumwerkstoff wird dabei entweder als Schmelze in den von dem Profilrahmenträger gebildeten Hohlraum eingegossen und in diesem aufgeschäumt, oder es wird außerhalb des Profilrahmenträgers zunächst der Aufschäumvorgang durchgeführt und aus dem fertig aufgeschäumten Block aus Schaumwerkstoff ein Stück in passender Größe zum Einsatz in den Profilrahmenträger ausgeschnitten.

Das Aufschäumen einer Schmelze in dem Profilrahmenträger erfordert jedoch eine hierfür geeignete räge dieses Bauteils, das für das Ausgießen zumindest einseitig verschlossen sein muß. Ein Anfüllen eines bereits montierten oder in einer Baugruppe vormontierten Profilrahmenträgers im laufenden Produktionsverfahren mit Aluminiumschaum ist damit nicht möglich.

Das Einbringen vorgefertigter, einen Festkörper bildender Aluminiumschaumblöcke in den Profilrahmenträger erfordert erstens ein paßgenaues Zurechtschneiden dieser Blöcke, so daß als Profilrahmenträger nur einfache Formen, wie etwa Vierkaniprofile, in Frage kommen, zudem ist eine zusätzliche Festlegung der Schaumblöcke in dem Profilrahmenträger erforderlich, was den Montageaufwand und das Gewicht erhöht.

Demgegenüber liegt der Erfindung das Problem zugrunde, Profilrahmenträger bzw. andere, einen Hohlraum umgrenzende Karosserieteile derart auszubilden, daß einerseits eine maximale Flexibilität bei ihrer Herstellung und andererseits die Erfüllung eines breiten Spektrums von statischen und dynamischen Beanspruchungen, wie sie im Karosseriebereich auftreten, von den Bauteilen erfüllt werden kann.

Die Erfindung löst diese Probleme mit einem Gegenstand mit den Merkmalen des Anspruches 1 bzw. des Anspruches 5 sowie mit einem Verfahren mit den Merkmalen des Anspruches 9.

Durch die Anordnung eines Strukturauteils im Innern eines Profilrahmenträgers und die Ausschäumung des Zwischenraumes zwischen dem Strukturauteil und dem Profilrahmenträger ist ein Bauteil gebildet, das sich als Rahmen- oder Versteifungselement im Kraftfahrzeug einsetzen läßt, beispielsweise als Windschutzscheibenrahmen oder Überrollbügel, insbesondere jedoch als tragendes Teil der Grundstruktur, etwa als Seitenschweller, wo schon bisher im Cabrioletbau in dem Profilrahmenträger angeordnete Rohre o. ä. zur Erhaltung der Torsionssteifigkeit unverzichtbar waren. Solche innenliegenden Strukturauteile sind bisher vorzugsweise über stegartige Anformungen gegenüber dem äußeren Profilrahmenträger abgestützt.

Die Ausschäumung des Zwischenraumes ermöglicht eine flächige Abstützung des innenliegenden Strukturauteils, so daß über den gesamten Verlauf des Profilrahmenträgers eine gleichmäßige Widerstandsfähigkeit gegen von außen auftretende Deformationen, insbesondere Knickdeformationen, wie sie bei einem Unfall auftreten, erreicht ist.

Durch den Einsatz eines metallischen Schaumwerkstoffes zur Anfüllung dieses Zwischenraumes ist gleichzeitig das Gewicht gesenkt, gegenüber bisherigen Bauteilen kann die

Wandstärke des innenliegenden Strukturauteils, insbesondere Rohres, gesenkt werden.

Ein Karosseriebauteil, das neben den mit metallischem Schaumwerkstoff, insbesondere Aluminiumschaumwerkstoff, angefüllten Bereichen noch Hohlräume enthält, die freibleiben, bietet die Möglichkeit, nur diejenigen Bereiche des Karosseriebauteils auszusteifen, die einer besonderen Belastung unterliegen. Dies können beispielsweise bei einem Windschutzscheibenrahmen die seitlich aufragenden Profile sein, die im Falle eines Überschlags vertikale Kraftkomponenten abzufangen haben.

Auch im Bereich von beispielsweise seitlichen Hohlräumen in Türen können solche teilweise ausgeschäumten Karosserieteile Verwendung finden, wobei die Ausschäumung jeweils an die Art der zu erwartenden Krafeinleitung angepaßt ist. Dadurch, daß nach der Erfindung Teilbereiche der Karosserieteile freibleiben können neben ausgeschäumten Bereichen des von dem Karosserieteil umgrenzten Hohlräums, wird die Möglichkeit einer erheblichen Gewichtseinsparung eröffnet. Besondere Anforderungen an die Lage und Anordnung des mit metallischem Schaumwerkstoff anzufüllenden Bauteils werden dabei nicht gestellt.

Mit dem Verfahren nach Anspruch 9 wird es ermöglicht, die Schaumwerkstoffteile soweit vorzubereiten, daß sie in verschiedenartigst geformten Karosserieteilen und Profilrahmenträgern eingesetzt und darin fertiggeschäumt werden können. Eine Einschränkung an den Innenquerschnitt eines Profilrahmenträgers ist daher nicht mehr erforderlich. Ebensoviel ist eine vertikale, einseitig geschlossene Einbaulage eines auszuschäumenden Profilträgers oder Karosserieteils notwendig, vielmehr kann das Einbringen der Schaumwerkstoffteile in dem laufenden Produktionsprozeß erfolgen, ohne eine Vorabfertigung der auszuschäumenden Bauteile durchführen zu müssen.

Weitere Vorteile und Einzelheiten ergeben sich aus der Zeichnung sowie der nachfolgenden Beschreibung mehrerer Ausführungsbeispiele des Gegenstandes der Erfindung.

In der Zeichnung zeigen:

Fig. 1 die abgebrochene Seitenansicht einer Kraftfahrzeugkarosserie mit einem erfundungsgemäßen Profilrahmenträger im Schwellerbereich,

Fig. 2 einen Schnitt entlang der Linie II-II aus Fig. 1,

Fig. 3 eine abgebrochene Seitenansicht einer Kraftfahrzeugkarosserie mit einem erfundungsgemäßen Karosserieteil als Windschutzscheibenrahmen,

Fig. 4 einen Schnitt entlang der Linie IV-IV aus Fig. 3, und

Fig. 5 eine ähnliche Darstellung zu Fig. 4,

Fig. 6 eine abgebrochene schaubildliche Darstellung eines Cabriolets mit Überrollbügel,

Fig. 7 einen Schnitt entlang der Linie VII-VII aus Fig. 6.

Im einzelnen weist ein erfundungsgemäßer Profilrahmenträger 2, der Teil einer Kraftfahrzeugkarosserie 1 ist und beispielsweise einen Seitenschweller (Fig. 1 und 2) oder einen Windschutzscheibenrahmen oder Überrollbügel (Fig. 6 und Fig. 7) ausbildet, einen innenliegenden Hohlraum 3 auf, in dem ein tragendes Rohr 4 angeordnet ist. Dieses Rohr 4 bildet ein Strukturauteil der Karosserie und erstreckt sich in Längsrichtung des äußeren Profilrahmenträgers 2.

Der Hohlraum 3 zwischen dem innenliegenden Rohr 4 und dem ihn umgebenden Profilrahmenträger 2 ist im Endzustand der Teile von einem aufgeschäumten metallischen Schaumwerkstoff 5 eingenommen. Dadurch ist, etwa bei der seitlichen Einleitung einer Krafe in Richtung des Pfeiles F, eine großflächige Abstützung des Profilrahmenträgers 2 gegenüber dem innenliegenden Strukturauteil 4 erreicht, so daß die auftretenden Kräfte besser als bei einer stegartigen Anbindung des Strukturauteils 4 an den Profilrahmenträger

2 verteilt werden können und eine Knickdeformation des Bauteils erst bei erheblich größeren Kräften einsetzt bzw. bei gleicher Kraft geringer ausfällt. Sowohl die Steifigkeit des Seitenschwellers oder anderer Rahmenenteils als auch seine Knickstabilität sind damit deutlich erhöht, gleichzeitig ist durch die gleichmäßige Ausschäumung des Hohlraums 3 die Widerstandsfähigkeit des Bauteiles gegen eine Krafeinleitung aus beliebiger Richtung erhöht.

Das innenliegende Strukturaubteil 4 kann verschiedenartig ausgeführt sein, beispielsweise als in Längsrichtung abgekantete Blech, als Massivkörper oder als Hohlprofil, insbesondere als Rohr. Auch kann es in Einzelfällen in Frage kommen, daß das innenliegende Strukturaubteil 4 ein Zugteil ausbildet, das verschiedene Bereiche eines Profilrahmenträgers 2, beispielsweise wenn dieser Knickstellen aufweist, zusammenhält.

Ein in dem Seitenschweller angeordnetes Rohr 4 erfüllt einerseits die Funktion, den Seitenschweller auszusteifen und gegen Knickdeformationen zu stabilisieren sowie die Torsionsfestigkeit der Karosserie 1 insgesamt zu erhöhen, andererseits kann der innenliegende Hohlbereich 5 des Rohres 4 als Führungskanal für Leitungen, insbesondere als Kabelkanal, genutzt werden.

Die Fig. 3 bis 5 zeigen die Ausbildung eines Karosserie- teils 2', das als Windschutzscheibenrahmen und daher ebenfalls als Profilträger ausgebildet ist und einen innenliegenden Hohlraum 3' ausbildet, der bereichsweise mit Ausschäumungsteilen 5' aus metallischem Schaumwerkstoff, insbesondere Aluminiumschaum, angefüllt ist.

Für eine solche Ausbildung von Karosserie- teilen 2' kommen nicht nur Profilrahmenträger in Frage, sondern es können auch andere Karosseriebereiche, insbesondere Hohlräume zwischen einem Innen- und einem Außenblech, wie beispielsweise in Türen oder in vorderen Bereichen der Motorhaube, ausgeschäumt werden, um hierdurch in aufprallgefährdeten Bereichen eine Verstärkung der Karosserie 1 zu bewirken, ohne einen Hohlbereich 3' vollständig ausschäumen zu müssen und dadurch das Gewicht der Karosserie 1 erheblich zu erhöhen.

Der ausgeschäumte Bereich 5' nimmt dabei nur einen Teil des Hohlraums 3' ein, zwischen ausgeschäumten Bereichen 5' verbleiben signifikante Hohlbereiche, beispielsweise 20% des Hohlraums 3', so daß insgesamt nur die Teile eines Karosserie- teils 2', beispielsweise eines Windschutzscheibenrahmens oder Überrollbügels, mit metallischem Schaumwerkstoff angefüllt sind, die bei Einleitung von Kräften, wie sie bei einem Unfall auftreten, besonders beansprucht sind. Die verbleibenden Hohlbereiche bewirken gegenüber der Vollausschäumung eine Gewichtsreduzierung.

Wenn das Karosserie- teil 2' als Windschutzscheibenrahmen oder Überrollbügel ausgebildet ist, sind die Teile, die bei einem Überschlag mit vertikaler Krafeinleitung beansprucht werden, insbesondere die seitlichen Holme.

Ein solches Karosserie- teil 2', das bereichsweise Ausschäumungen aus metallischem Schaumwerkstoff aufweist, kann auch zusätzlich ein innenliegendes Strukturaubteil 4 aufweisen, so daß sich in ausgeschäumten Teilbereichen eine ähnliche Querschnittsdarstellung wie in Fig. 2 bzw. Fig. 7 ergibt. Damit kann einerseits die hohe Stabilitätsreserve aus dem innenliegenden Strukturaubteil 4, beispielsweise einem Rohr, genutzt werden, andererseits kann sich die großflächige Abstützung eines Profilrahmenträgers 2' an dem Rohr 4 auf die Bereiche beschränken, die Kräfte aufzunehmen haben. Eine Gesamtausschäumung des Zwischenraumes zwischen dem Rohr 4 und dem Profilrahmenträger 2' ist dabei nicht notwendig, so daß Gewicht eingespart werden kann. Eine solche bereichsweise Ausschäumung mit innenliegendem Strukturaubteil 4 bietet sich beispielsweise in Türen an.

bei denen es eine hohe Gewichtszunahme bedeuten würde, einen großflächigen Zwischenraum zwischen einem Innen- und einem Außenbereich auszuschäumen.

Zur Bildung der beschriebenen Bauteile 2, 2' werden in 5 den Hohlraum 3 des Profilrahmenträgers 2 bzw. Karosserie- teils 2' Halbzeuge aus metallischem Schaumwerkstoff eingesetzt, die in den Profilrahmenträger 2 bzw. Karosserie- teil 2' durch Erhitzen auf ihre Endgestalt fertiggeschäumt werden.

10 Die Endgestalt wird dabei zumindest von den Innenwandungen des Karosserie- teils 2, 2' begrenzt. Das Halbzeug kann als primitiver Körper ausgebildet sein oder bereits eine Anpassung an die Form des Hohlraumes 3, 3' aufweisen, also endkontinuierlich vorbearbeitet sein. Das so eingebrachte Halbzeug wird innerhalb des Karosserie- teils 2, 2' auf seine Endgestalt fertiggeschäumt, indem es dort erhitzt wird.

15 Dieses Erhitzen kann auf verschiedene Weisen erfolgen, beispielsweise durch Induktion, Strahlungswärme, Wärmeleitung oder Konvektion und durch den Einsatz elektromagnetischer Wellen, wie sie beispielsweise in der Lasertechnik verwendet werden. Wenn in dem Profilrahmenträger 2 oder sonstigen Karosserie- teil 2' ein innenliegendes Strukturaubteil 4 mit einem darin enthaltenden Hohlraum 6 angeordnet ist, so kann auch durch diesen Hohlraum 6 ein erhitztes Medium geleitet werden, wodurch der Zwischenraum zwischen dem Strukturaubteil 4 und dem äußeren Bauteil 2, 2' erwärmt wird, so daß hier eine Schaumbildung des eingebrachten Halbzeuges erreicht wird.

20 Ein solches innenliegendes Strukturaubteil 4 kann auf seiner dem Hohlraum 3 zugewandten Außenseite mit einer Lage 7 aus aufzuschäumendem metallischem Werkstoff versehen sein. Diese Lage 7 muß sich nicht über die gesamte Länge des Strukturaubteils 4 erstrecken, sondern es ist möglich, auf diese Weise nur Bereiche des Hohlraums 3 zwischen dem Profilrahmenträger 2 und dem innenliegenden Strukturaubteil 4 auszuschäumen, zwischen denen Hohlräume verbleiben, wie dies in Anspruch 8 dargestellt ist. Beim Erhitzen dieser Lage 7 sorgen dann die in dem Schaumwerkstoff enthaltenen Schaumbildner für ein Aufschäumen dieser Lage, so daß, wie im linken Teil der Fig. 2 dargestellt ist, am Ende des Erwärmungsvorgangs im Querschnitt der gesamte Hohlraum 3 dem Profilrahmenträger 2 und den innenliegenden Strukturaubteil 4 mit aufgeschäumten Schaumwerkstoff 5 angefüllt ist, wobei der Schaumwerkstoff 5 metallische Bindungen zu dem ihn umgebenden Karosserie- teil 2, 2' ausgebildet. Damit ist eine Ausschäumung eines beliebigen Hohlraumquerschnitts ermöglicht. Eine Einschränkung an die Karosserie- teilformen entfällt. Eine endkontinuierliche Vorwärmung der einzubringenden Halbzeuge ist nicht erforderlich.

25 Analog kann zusätzlich oder statt dessen die Innenwandung des Profilrahmenträgers 2 oder sonstigen Karosserie- teils 2' mit einer Lage aus aufzuschäumendem metallischem Werkstoff versehen sein, wobei der Aufschäumvorgang dieses Werkstoffes dann durch das innenliegende Strukturaubteil 4 begrenzt wird.

30 Alternativ ist auch möglich, in den Hohlraum 3 einen oder mehrere einzelne Körper aus aufzuschäumendem metallischem Schaumwerkstoff einzubringen, die während des Erhitzens den Hohlraum 3 zumindest bereichsweise so weit ausschäumen, daß das Aufschäumen von der Innenwandung des Karosserie- teils 2 bzw. 2' und des innenliegenden Strukturaubteils 4 begrenzt wird.

35 Insgesamt eröffnet dieses Verfahren die Möglichkeit, Teilbereiche eines Karosserie- teils 2, 2' derart auszustufen, daß in diesen Bereichen eine hohe Widerstandsfähigkeit gegen von außen einwirkende Kräfte bei geringstmöglichen Gewicht des Gesamtaubteils ermöglicht ist. Die Steifigkeit

des Bauteils kann zudem durch ein innenliegendes Strukturbau teil 4 erhöht werden, das durch den metallischen Schaumwerkstoff flächig mit dem äußeren Karosserie teil 2, 2 verbunden ist und daher einem großen Bereich von Krateinleitungsrichtungen und Einleitungspunkten eine sehr hohe Knick- und Biegesetigkeit entgegensezti.

Neben der Anpassungsfähigkeit der einzubringenden Ausschüttungselemente an die Anforderungen der statischen und dynamischen Belastung der Karosserie teile ist durch das erfundungsgemäße Verfahren gleichzeitig die Montage 19 derart vereinfacht, daß verschiedene Bereiche der Fahrzeugschäume flexibel im Montageprozeß mit innenliegenden Schaumwerkstoffen ausgeschüttet werden können.

Patentansprüche

15

1. Profilrahmenträger (2) für Karosserien (1) von Kraftfahrzeugen, insbesondere Cabriolets, wobei der Profilrahmenträger (2) einen mit einem aufgeschäumten metallischen Schaumwerkstoff (5) ausgesteiften Hohlraum (3) umgrenzt, dadurch gekennzeichnet, daß im Innern des Hohlraums (3) ein sich in dessen Längsrichtung erstreckendes Strukturbau teil (4) angeordnet ist und daß der aufgeschäumte metallische Schaumwerkstoff (5) den Raum zwischen der Innenwand des Profilrahmenträgers (2) und dem darin liegenden Strukturbau teil (4) einnimmt.
2. Profilrahmenträger nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das innenliegende Strukturbau teil (4) einen inneren Hohlbereich (6) ausbildet, der im wesentlichen dem Längsverlauf des Strukturbau teils (4) folgt.
3. Profilrahmenträger nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß das Strukturbau teil (4) im wesentlichen rohrförmige Gestalt hat.
4. Profilrahmenträger nach einem der Ansprüche 2 oder 3, dadurch gekennzeichnet, daß der Hohlbereich (6) des Strukturbau teils (4) derart ausgebildet ist, daß er als Kabelkanal nutzbar ist.
5. Karosserie teil (2') für Karosserien (1) von Kraftfahrzeugen, insbesondere Cabriolets, wobei das Karosserie teil (2') einen innenliegenden, metallischen Schaumwerkstoff (5') aufnehmenden Hohlraum (3') umgrenzt, dadurch gekennzeichnet, daß der innenliegende Hohlraum (3') in Längsrichtung mit Aussteifungsteilen aus metallischem Schaumwerkstoff (5') angefüllte Teilbereiche und zwischen einzelnen ausgesteiften Bereichen verbleibende Hohlbereiche aufweist, wobei die Aussteifungsteile mit Innenwandungen des Karosserie teils (2') über metallische Bindung 50 verbunden sind.
6. Karosserie teil nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß die verbleibenden Hohlbereiche in Anpassung an die statischen und dynamischen Beanspruchungen einen signifikanten Anteil des von dem Karosserie teil (2') umgrenzten Hohlraumes (3') einnehmen.
7. Karosserie teil nach einem der Ansprüche 5 oder 6 bei Verwendung als Windschutzscheibenrahmen oder Überrollbügel, dadurch gekennzeichnet, daß die eingebrachten Aussteifungsteile aus metallischem Schaum werkstoff (5') einen bei vertikaler Krateinleitung beanspruchten Bereich des Windschutzscheibenrahmens oder Überrollbügels einnehmen.
8. Karosserie teil nach einem der Ansprüche 5 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß das Karosserie teil (2') als 65 Profilrahmenträger (2) ausgebildet ist und im Innern des Hohlraums (3) ein sich in dessen Längsrichtung erstreckendes Strukturbau teil (4) angeordnet ist.

9. Verfahren zur Ausschüttung von Bereichen von Karosserie teilen, insbesondere von Profilrahmenträgern von Kitz-Karosserien, wobei die auszusteifenden Karosserie teile einen innenliegenden Hohlraum umgrenzen, dadurch gekennzeichnet, daß in einen Teilbereich des innenliegenden Hohlraums ein vorbereitetes Halbzeug aus metallischem Schaumwerkstoff eingesetzt und dann durch Erhitzen auf seine von zumindest den Innenwandungen des Karosserie teils begrenzte Endgestalt fertiggeschäumt wird.

10. Verfahren nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, daß das einzubringende Halbzeug in Anpassung an die Form des Hohlraumes endkonturnah ausgebildet ist.

11. Verfahren nach einem der Ansprüche 9 oder 10, dadurch gekennzeichnet, daß in den innenliegenden Hohlraum ein Strukturbau teil eingebracht und der Zwischenraum zwischen diesem und den Innenwandungen des umgebenden Karosserie teils ausgeschäumt wird.

12. Verfahren nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, daß vor Einführung des innenliegenden Strukturbau teils dieses außenseitig zumindest bereichsweise mit einer Lage aus aufzuschäumendem metallischem Werkstoff versehen wird.

13. Verfahren nach einem der Ansprüche 9 bis 12, dadurch gekennzeichnet, daß die den innenliegenden Hohlraum umgrenzenden Karosserie teile vor ihrer Montage zumindest bereichsweise mit einer Lage aus aufzuschäumendem metallischem Werkstoff versehen werden.

14. Verfahren nach einem der Ansprüche 11 bis 13 zur Herstellung von Bauteilen nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß in den Zwischenraum zwischen dem Strukturbau teil und Innenwandungen des Profilrahmenträgers ein ein metallischen Schaumwerkstoff enthaltender Körper eingebracht und aufgeschäumt wird, wobei das innenliegende Strukturbau teil und Innenwandungen des Profilrahmenträgers als den Aufschäumvorgang begrenzende Aufschäumform verendet werden.

Hierzu 6 Seite(n) Zeichnungen

Fig. 1

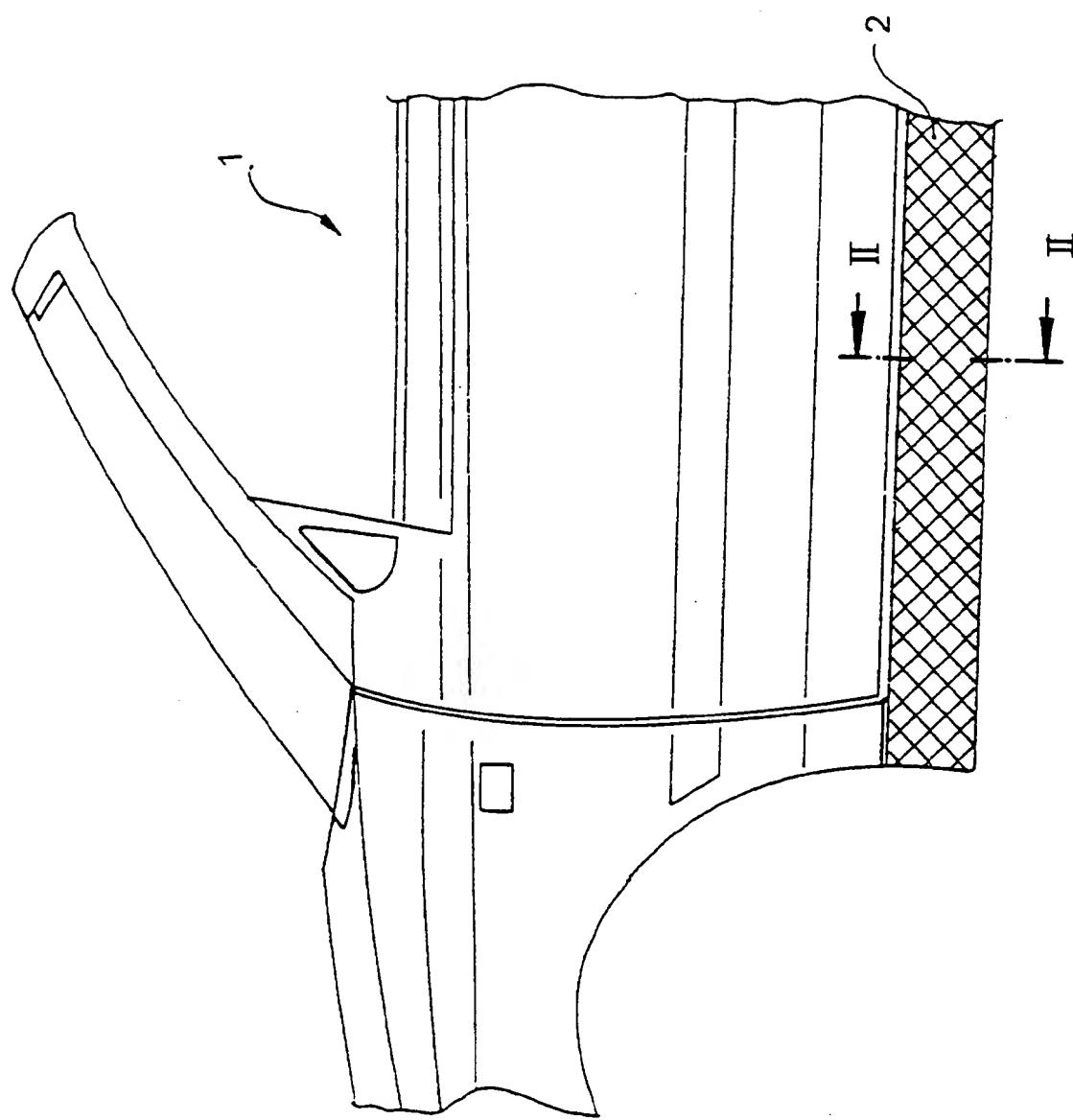


Fig. 2

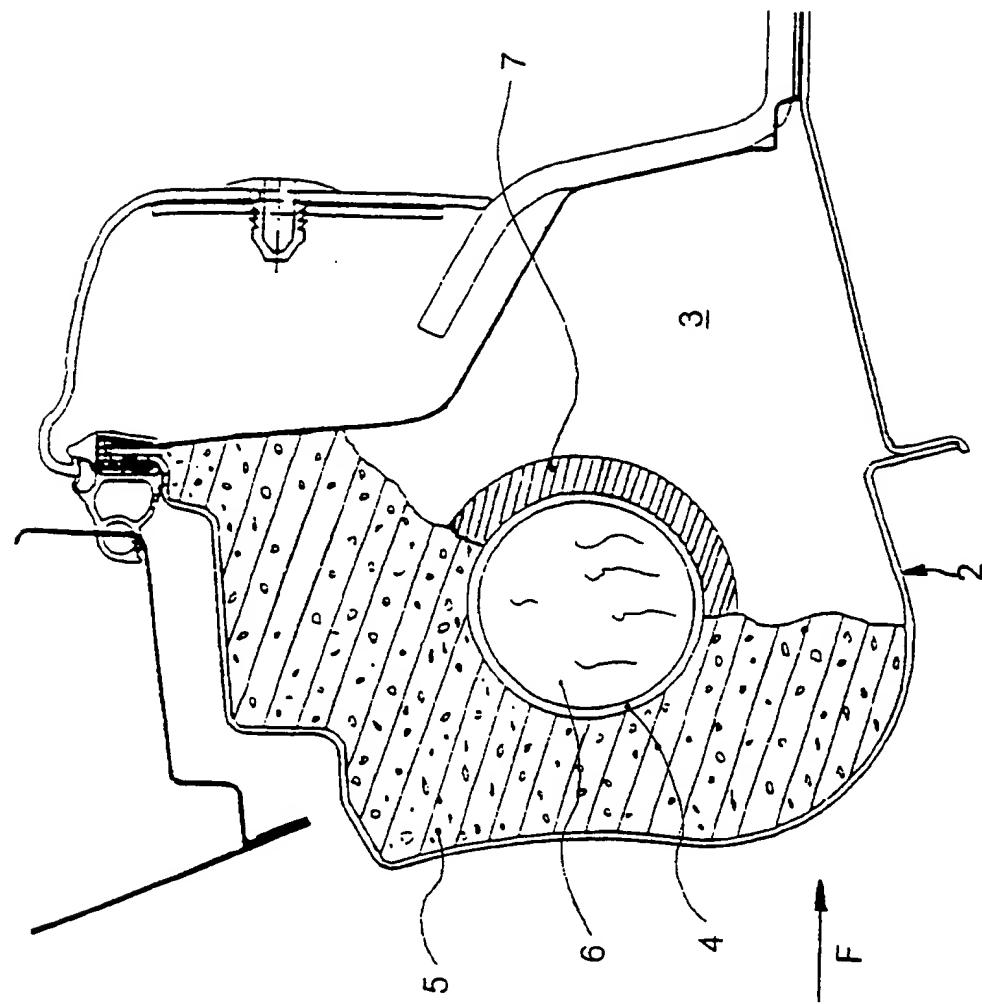
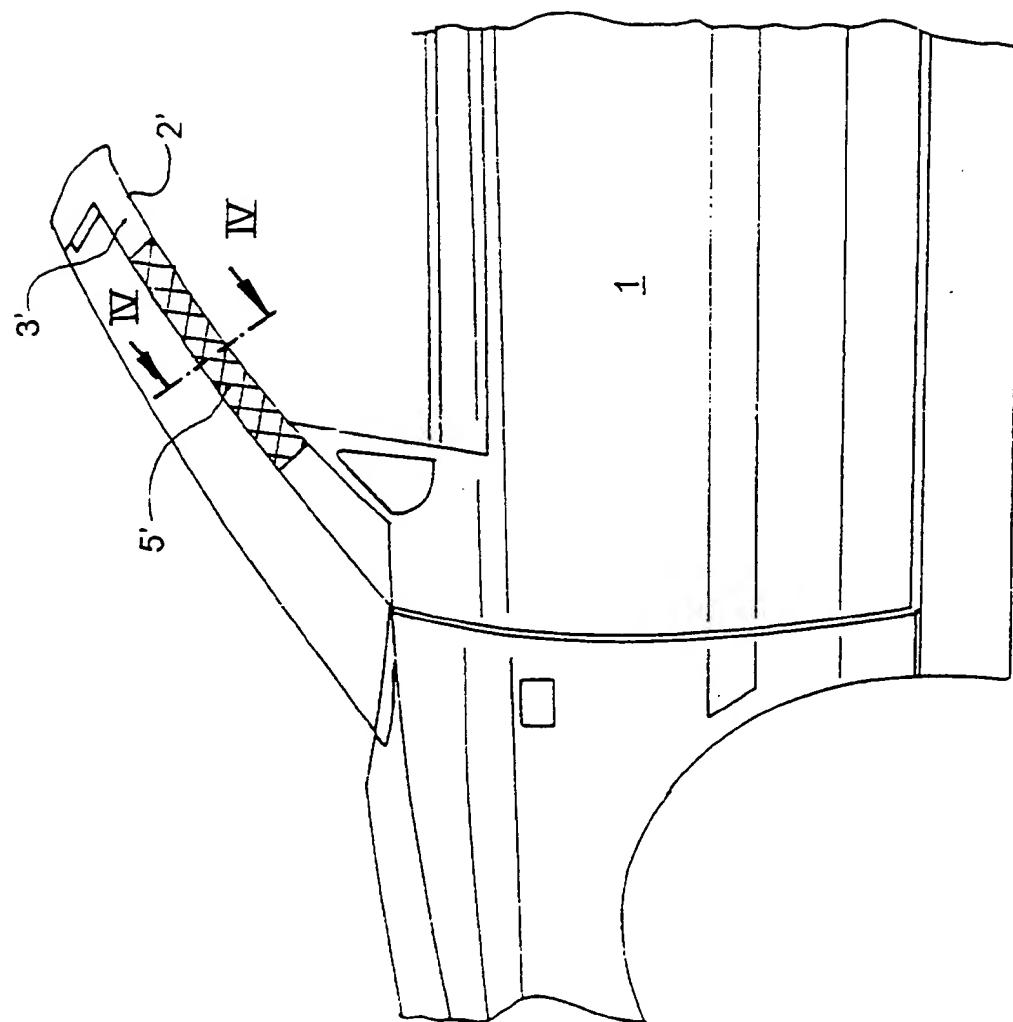


Fig. 3



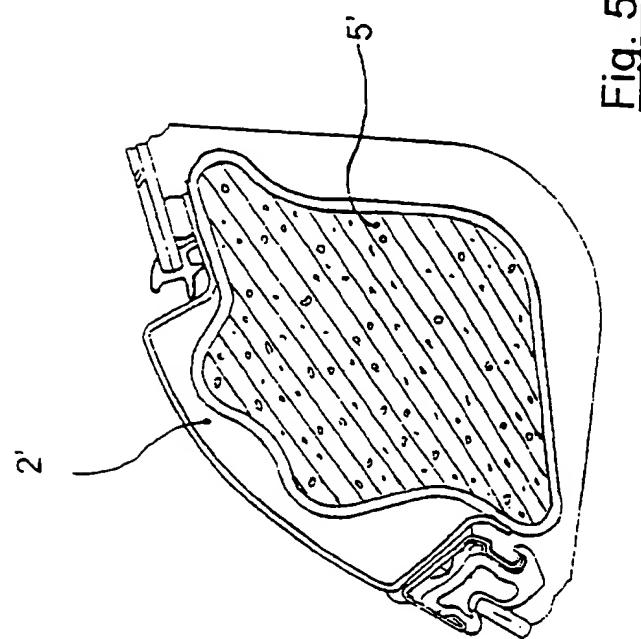


Fig. 5

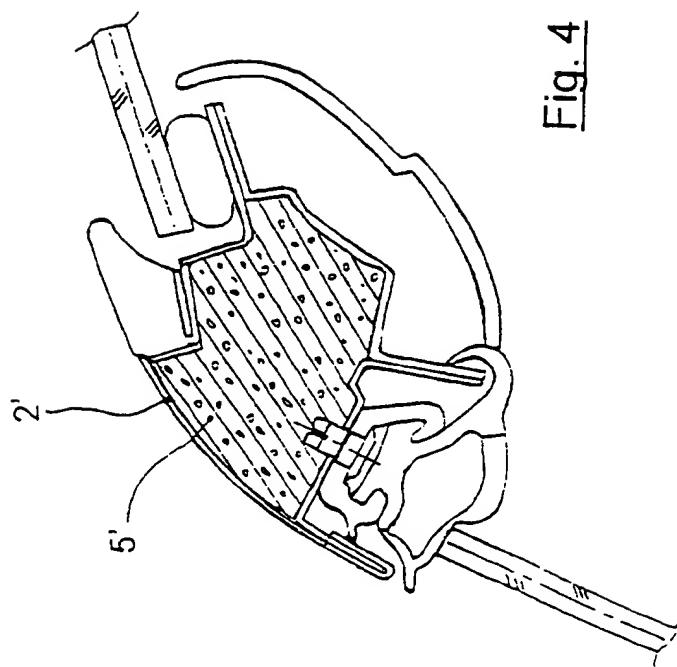


Fig. 4

Fig. 6

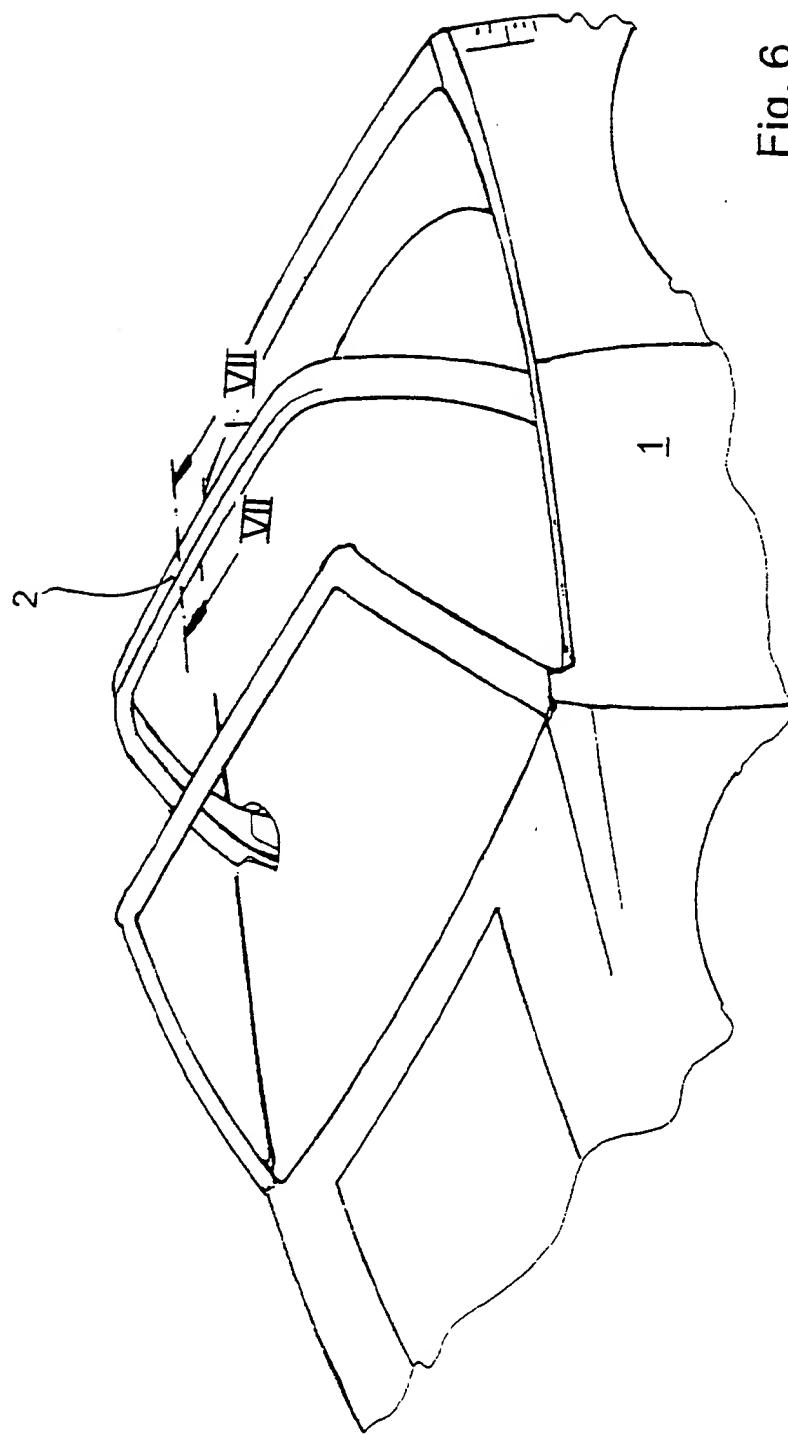


Fig. 7

